

PCT

WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM

Internationales Büro

**INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICH NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)**



(51) Internationale Patentklassifikation 6 : B65D 75/58		A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 98/45188 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 15. Oktober 1998 (15.10.98)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP98/02007			(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT (Gebrauchsmuster), AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CN, CU, CZ, DK (Gebrauchsmuster), EE, FI (Gebrauchsmuster), GE, GH, HU, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, RO, RU, SD, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
(22) Internationales Anmeldedatum: 7. April 1998 (07.04.98)			
(30) Prioritätsdaten: 297 06 159.3 7. April 1997 (07.04.97) DE			
(71) Anmelder (<i>für alle Bestimmungsstaaten ausser US</i>): GEORG MENSHEN GMBH & CO. KG [DE/DE]; Industriestrasse 26, D-57413 Finnentrop (DE).			
(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (<i>nur für US</i>): HINS, Johannes [DE/DE]; Am Herscheid 8, D-59846 Sundern (DE).			Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>
(74) Anwälte: SCHMIDT, Horst usw.; Postfach 440120, D-80750 München (DE).			
(54) Title: PLASTIC SOLDERED POURING SPOUT PART FOR A REFILLABLE CONTAINER			
(54) Bezeichnung: KUNSTSTOFF-AUSGIESS-EINSCHWEISSTEIL FÜR NACHFÜLLBEHÄLTER			
(57) Abstract			
The invention relates to a soldered pouring spout part made of a first plastic material which is designed to be connected to a second plastic material that is substantially impermeable, at least with regard to certain gases, specially for a container part consisting of sheet-like plastic material. Said pouring spout part comprises a base body (1) formed from the first plastic material and having at least one soldered rib (5) and a pouring passage (3), connecting the inside of the container part and the outer areas when the container part is joined to the soldered part. An insert (8) sealing at least the pouring passage is provided on the base body (1), said insert being substantially impermeable, at least with regard to certain gases. The insert can consist of a coated metal film material and have structure which can be pierced by a pointed object. Preferably, the insert is located near the inlet of the pouring passage.			
(57) Zusammenfassung			
Ein Ausgiess-Einschweissteil aus einem ersten Kunststoffmaterial zum Verbinden mit einem Behälterteil aus einem zweiten, wenigstens für bestimmte Gase im wesentlichen undurchlässigen Kunststoffmaterial, insbesondere einem Behälterteil aus einem folienartigen Kunststoffmaterial, umfasst einen aus dem ersten Kunststoffmaterial geformten Basiskörper (1) mit wenigstens einer Anschweissrippe (5) und einer Ausgiesspassage (3), welche eine Verbindung zwischen dem Inneren des Behälterteiles und der Außenumgebung schafft, wenn der Behälterteil mit dem Einschweissteil verbunden ist. Am Basiskörper (1) ist ein wenigstens für die bestimmten Gase im wesentlichen undurchlässiges, wenigstens die Ausgiesspassage (3) abdichtendes Einlegeteil (8) vorgesehen. Der Einlegeteil kann aus einem beschichteten metallischen Folienmaterial gebildet sein und eine von einem spitzen Gegenstand durchtrennbare Struktur haben. Der Einlegeteil ist vorzugsweise nahe der Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage vorgesehen.			

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Nenzeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	R	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

Kunststoff-Ausgiess-Einschweissteil für Nachfüllbehälter

Die Erfindung betrifft ein Ausgiess-Einschweissteil aus einem Kunststoffmaterial zum Schweissen mit einem Kunststoff-Behälterteil und insbesondere ein Einschweissteil zum Verbinden mit einem Behälterteil in Gestalt eines Nachfüllbeutels aus einem folienartigen Kunststoffmaterial für die Bevorratung von z.B. flüssigen oder pastösen Substanzen, die zu Verdunstung neigen.

Der Verdunstung kann wirksam dadurch entgegengetreten werden, dass solche Nachfüllbeutel aus einem für die jeweiligen Gase im wesentlichen diffusionsdichten Folienmaterial gebildet werden. Eine Übertragung dieses Prinzips auf den formstabilen Einschweissteil würde eine im allgemeinen nicht akzeptable Einschränkung der Kunststoffmaterialien bedeuten, aus denen der Einschweissteil gebildet werden kann. Insbesondere würde sich der Einsatz so preisgünstiger und für das Spritzgießen besonders geeigneter Kunststoffmaterialien wie Polyäthylen oder Polypropylen verbieten, da diese für die betreffenden Gase nicht ausreichend diffusionsdicht sind. Bislang wurde daher ein Verdunsten eines Teils des Inhalts der Nachfüllbeutel durch Diffusion der Gase durch den Einschweissteil als unvermeidlich hingenommen oder die

Lagerhaltungszeit für in Nachfüllbeuteln verpackte verdunstungsanfällige Produkte entsprechend begrenzt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Ausgiess-Einschweissteil der eingangs erwähnten Art zu schaffen, das sich preisgünstig herstellen und verarbeiten lässt, wobei die Gefahr eines Verdunstens des Inhaltes eines mit dem Einschweissteil verbundenen Behälterteiles durch das Einschweissteil wenigstens wesentlich herabgesetzt ist.

Erfindungsgemäss wird diese Aufgabe dadurch gelöst, dass bei einem Einschweissteil aus einem ersten Kunststoffmaterial zum Verbinden mit einem Behälterteil aus einem zweiten, wenigstens für bestimmte Gase im wesentlichen undurchlässigen Kunststoffmaterial, insbesondere einem Behälterteil aus einem folienartigen Kunststoffmaterial, mit einem aus dem ersten Kunststoffmaterial geformten Basiskörper mit wenigstens einer Anschweissrippe und einer im Basiskörper vorgesehenen Ausgiesspassage, welche eine Verbindung zwischen dem Inneren des Behälterteiles und der Aussenumgebung schafft, wenn der Behälterteil mit dem Einschweissteil verbunden ist, am Basiskörper ein wenigstens für die bestimmten Gase im wesentlichen undurchlässiges, wenigstens die Ausgiesspassage abdichtendes Einlegeteil vorgesehen ist.

Damit kann der Basiskörper aus jedem aus fertigungstechnischen oder sonstigen Gründen zu bevorzugenden Kunststoffmaterial gebildet werden, selbst wenn dieses keine ausreichende Diffusionsdichte für die jeweiligen Gase besitzt. Der Einlegeteil schafft eine Sperrschicht zwischen Behälterinhalt und Einschweissteil, die einen Zutritt der Gase zum nicht diffusionsdichten Einschweissteil verhindert oder zumindest wesentlich einschränkt. Einem Verdunsten des Behälterinhalts durch das Einschweissteil wird daher ein

wirksames Mittel entgegengesetzt, ohne dass dadurch die Fertigung von Verpackungen in Gestalt von Nachfüllbeuteln wesentlich erschwert oder in sonstiger Weise verteuert werden würde. Vorzugsweise besteht der Einlegeteil aus im wesentlichen dem gleichen Kunststoffmaterial wie der folienartige Behälterteil und ist ferner so ausgebildet, dass er von einem spitzen Gegenstand durchstossen bzw. abgetrennt werden kann.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand von Ausführungsformen und der Zeichnung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 in Gesamtansicht (linke Hälfte) und längsgeschnittener Ansicht (rechte Hälfte) ein Ausgiess-Einschweissteil gemäss einer Ausführungsform der Erfindung,

Fig. 2 das Ausgiess-Einschweissteil nach Fig. 1 in Unteransicht,

Fig. 3 in einer Ansicht ähnlich Fig. 1 ein Ausgiess-Einschweissteil gemäss einer weiteren Ausführungform der Erfindung,

Fig. 4 das Ausgiess-Einschweissteil nach Fig. 3 in Unteransicht.

Der Ausgiess-Einschweissteil gemäss der ersten in Fig 1 und 2 gezeigten Ausführungsform der Erfindung umfasst einen integral geformten formstabilen Basiskörper 1 aus einem Kunststoffmaterial, der in eine schlitzförmige Öffnung eines (nicht gezeigten) vorgefertigten Behälterteiles eingesetzt und damit permanent durch Schweißen, z.B. Ultraschallschweißen, verbunden werden kann.

Bevorzugte Kunststoffmaterialien für den Basiskörper 1 sind aufgrund ihrer problemlosen Verarbeitungsmöglichkeit, z.B. durch Spritzgiessen, Polyolefin-Kunststoffe, wie Polypropylen (PP), Polyyethylen (PE), Polyamid (PA), sowie PVC und Elastomer-Kunststoffe. Während diese Kunststoffmaterialien im allgemeinen für bestimmte Gase, wie O₂, CO₂, N₂, nicht oder nicht ausreichend gasdicht sind, indem die Gase durch das Kunststoffmaterial hindurchdiffundieren können, kann der Behälterteil, um ein Verdunsten der Inhaltstoffe zu vermeiden, ohne weiteres aus für die genannten Gase im wesentlichen dichten Materialien, wie folienartige Verbundwerkstoffe auf Basis einer beschichteten Metallfolie, wie einer Aluminiumfolie, mit Beschichtungen aus PP, Polyethylenterephthalat (PETP), PE oder PA gebildet werden. Die Erfindung ist jedoch auf die vorerwähnten speziellen Kunststoff- und Folienmaterialien nicht beschränkt.

Obschon die permanente Verbindung zwischen dem Ausgiess-Einschweissteil und Behälterteil im allgemeinen durch Schweißen erfolgt, kann die Verbindung auch durch andere geeignete Verbindungsverfahren, wie Heissseiegeln oder Kleben, aufgebracht werden.

Der Ausgiess-Einschweissteil umfasst gemäss Fig. 1 und 2, die eine erste Ausführungsform der Erfindung zeigen, einen im wesentlichen rohrförmigen Halsbereich 2 mit einer geeigneten axialen Erstreckung. Der Halsbereich 2 und Basiskörper 1 sind von einer Ausgiesspassage 3 axial durchsetzt. Die Ausgiesspassage 3 schafft eine Verbindung zwischen dem Inneren eines (nicht gezeigten) folienartigen Behälterteiles und der Ausserenumgebung, wenn der Ausgiess-Einschweissteil mit dem Behälterteil verbunden ist.

An einem äusseren Umfangsabschnitt nahe einem axialen Ende

des Halsbereiches 2 kann ein Gewinde 4 angeformt sein, auf das eine (nicht gezeigte) Schraubverschlusskappe zum Verschliessen der Austrittsöffnung der Ausgiesspassage 3 aufgeschraubt werden kann. Anstelle eines Schraubgewindes 4 könnte auch ein Hintergreifbund am Halsbereich 2 vorgesehen sein, um eine Verschlusskappe durch Aufprellen am Ausgiess-Einschweissteil zu befestigen.

Längs eines Abschnittes des Basiskörpers 1 nahe dem der Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage 3 zugewandten axialen Ende sind ein oder mehrere, bei der vorliegenden Ausführungsform vier, Anschweissrippen 5 für das Folienmaterial des Behälterteils vorgesehen, die in einem geeigneten axialen Abstand voneinander stehen und sich in parallelen radialen Ebenen zur Mittellängsachse des Einschweissteiles erstrecken. Wenn erwünscht, können die Anschweissrippen 5 eine Ausbildung gemäss der EP-A-773893 haben, auf die daher bezüglich weiterer Details Bezug genommen werden kann.

Jede Anschweissrippe 4 kann, wie Fig. 2 zeigt, aus einem Paar in Bezug auf die Ausgiesspassage 3 diametral gegenüberliegenden, bei Draufsicht nach aussen sich verjüngenden Abschnitten A, B zusammengesetzt sein, die einen kontinuierlichen kerbeffektminimierenden Übergang für das anzuschweissende Folienmaterial des Behälterteiles schaffen.

In einer axialen Mittelebene kann sich radial von diametralen Stellen des Halsbereiches 2 eine Trennwand 6 nach aussen erstrecken, die mittig die Abschnitte A, B jeder Anschweissrippe 5 durchsetzt. Die Trennwand 6 bildet eine Stützwand zwischen benachbarten Anschweissrippen 5, so dass diese die vorgegebene radiale und axiale Lage in Bezug auf den Basiskörper 1 unter den beim Schweissen oder der späteren

Verwendung auftretenden Beanspruchungen beibehalten. Infolge der stabilisierenden Wirkung der Trennwand 6 kann die Dicke der Anschweissrippen 5 auf eine optimale Abfuhr von Wärme aus der Schweißzone dimensioniert werden. Wenn erwünscht, kann die Trennwand 6 radial über die radialen äusseren Enden der Anschweissrippen 5 um ein geeignetes Mass hinausragen.

Im Basiskörper 1 ist ferner seitens des Endes, das dem anzuschweisenden Behälterteil am nächsten liegt, eine kreisförmige Ausnehmung 7 eingebracht, die die Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage 3 konzentrisch umgibt. Die Ausnehmung 7 dient zur Aufnahme eines Einlegeteiles 8 aus einem geeigneten, für die in Frage kommenden Gase im wesentlichen dichten Material, wie dies in Fig. 2 gezeigt ist. Der Einlegeteil 8 dichtet die Ausgiesspassage 3 seitens ihres Eintrittsendes ab, so dass ein wesentlicher Teil des Basiskörpers 1 gegenüber dem Inhalt des Behälterteiles praktisch abgeschirmt ist und damit ein Hindurchdiffundieren von Gasen durch den Basiskörper 1 vermieden wird.

Der Einlegeteil 8 kann aus einem Kunststoffmaterial mit gasdichter Eigenschaft oder aus einem kunststoffbeschichteten geeigneten metallischen Folienmaterial bestehen. Geeignete Materialen sind insbesondere folienartige Verbundwerkstoffe auf Basis einer beschichteten Metallfolie, wie einer Aluminiumfolie, mit Beschichtungen aus PP, Polyethylenterephthalat (PETP), PE oder PA. Vorzugsweise wird für den Einlegeteil 8 ein gleiches oder annähernd gleiches gasdichtes Folienmaterial wie dasjenige verwendet, aus dem der Behälterteil gebildet ist.

Der Einlegeteil 8 kann durch Schweißen, Kleben oder in anderer geeigneter Weise gas- und flüssigkeitsdicht mit dem Basiskörper 1 verbunden werden und eine Struktur haben, dass

mittels eines spitzen Gegenstandes, z.B. mittels eines an einer Verschlusskappe angeformten Dornes, eine Öffnung in den Einlegeteil 8 eingebracht werden kann, um bei Gebrauch eine Verbindung zwischen dem Innern eines am Ausgiess-Einschweissteil angeschweißten Behälterteiles und der Aussenumgebung herzustellen.

Eine weitere Ausführungsform der Erfindung ist in Fig. 3 und 4 gezeigt. Diese unterscheidet sich von der vorbeschriebenen Ausführungsform im wesentlichen nur in einer vergrößerten Ausbildung des gasdichten Einlegeteiles 8'. Insbesondere überdeckt der Einlegeteil 8' nicht nur die Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage 3, sondern darüber hinaus im wesentlichen die gesamte dem anzuschweissenden Behälterteil zugewandte Oberfläche des Einschweissteiles, d.h. einschließlich der Oberfläche der benachbarten Anschweissrippe 6, wodurch einem eventuellen Gasaustritt durch andere Bereiche des Basiskörper 1 als diejenigen, die umfänglich der Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage 3 liegen, wirksam entgegengetreten wird. Die den Einlegeteil 8' aufnehmende Ausnehmung 7' im Basiskörper 1 ist deshalb nicht nur umfänglich der Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage 3, sondern auch entsprechend der vergrößerten Konfiguration des Einlegeteiles in der Unterseite der Anschweissrippe 6 eingebracht. Im übrigen kann bezüglich weiterer Details auf die Beschreibung der vorerwähnten Ausführungsform Bezug genommen werden.

Es versteht sich, dass sich anhand der gegebenen Lehre dem Fachmann anbietende Modifikationen oder Kombinationen von Merkmalen der vorbeschriebenen Ausführungsformen als zur Erfindung gehörend anzusehen sind. Es wurde bei den vorbeschriebenen Ausführungsformen unterstellt, dass es sich bei den Gasen um solche handelt, die aus den Inhaltstoffen des Behälterteiles nach aussen diffundieren können. Die

Erfindung wäre erfolgreich auch bei Fällen anwendbar, bei denen vermieden werden muss, dass Gase, z.B. Luft, durch den Basiskörper von aussen ins Innere des Behälterteiles diffundieren.

Patentansprüche

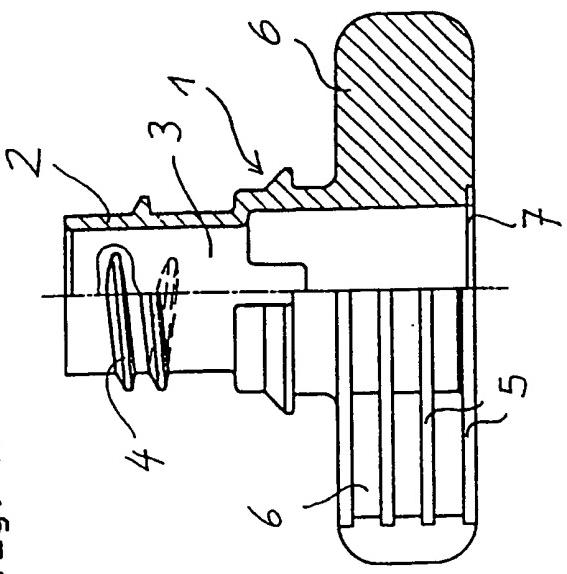
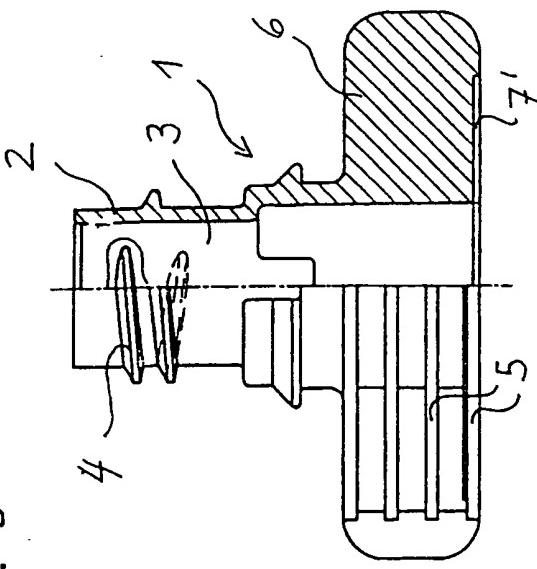
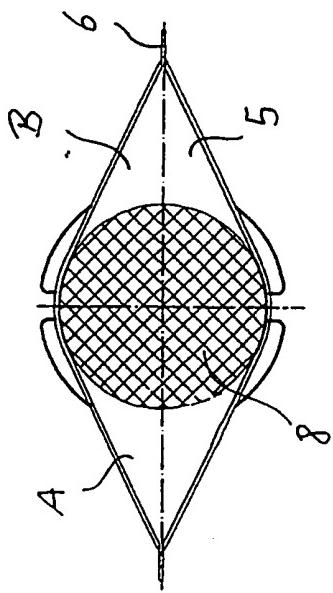
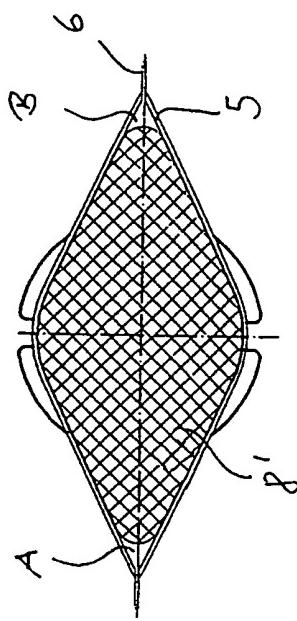
1. Ausgiess-Einschweissteil aus einem ersten Kunststoffmaterial zum Verbinden mit einem Behälterteil aus einem zweiten, wenigstens für bestimmte Gase im wesentlichen undurchlässigen Kunststoffmaterial, insbesondere einem Behälterteil aus einem folienartigen Kunststoffmaterial, mit einem aus dem ersten Kunststoffmaterial geformten Basiskörper mit wenigstens einer Anschweissrippe und einer im Basiskörper vorgesehenen Ausgiesspassage, welche eine Verbindung zwischen dem Inneren des Behälterteiles und der Aussenumgebung schafft, wenn der Behälterteil mit dem Einschweissteil verbunden ist, dadurch gekennzeichnet, dass am Basiskörper (1) ein wenigstens für die bestimmten Gase im wesentlichen undurchlässiges, wenigstens die Ausgiesspassage (3) abdichtendes Einlegeteil (8) vorgesehen ist.
2. Ausgiess-Einschweissteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlegeteil (8) aus im wesentlichen dem zweiten Kunststoffmaterial gebildet ist.
3. Ausgiess-Einschweissteil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlegeteil (8) eine von einem spitzen Gegenstand durchtrennbare Struktur hat.
4. Ausgiess-Einschweissteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlegeteil (8) am Basiskörper (1) angeschweisst ist.
5. Ausgiess-Einschweissteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlegeteil (8) am Basiskörper (1) angeklebt ist.

6. Ausgiess-Einschweissteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Einlegeteil (8) am Basiskörper (1) nahe der Eintrittsöffnung der Ausgiesspassage (3) vorgesehen ist und diese überdeckt.

7. Ausgiess-Einschweissteil nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Basiskörper (1) aus einem Kunststoffmaterial aus der Gruppe der PE, PVC, Elastomere umfassenden Materialien besteht, und dass der Einlegeteil (8) aus einem Verbundmaterial auf Basis eines gasdichten metallischen Folienmaterials besteht.

8. Ausgiess-Einschweissteil nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Verbundmaterial eine Beschichtung aus einem Kunststoffmaterial aus der Gruppe der PP, PETP, PE, PA umfassenden Materialien aufweist.

1/1

Fig. 1**Fig. 3****Fig. 2****Fig. 4**

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Int. Application No
PCT/EP 98/02007

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 6 B65D75/58

According to International Patent Classification(IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 B65D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 0 493 723 A (SAFTA) 8 July 1992 see column 3, line 22 - column 4, line 53; figures 4,4B,4C ---	1-8
A	WO 96 38349 A (GEORG MENSHEN) 5 December 1996 cited in the application see claim 1; figures 1-3 & EP 0 773 893 A ---	1
A	US 4 362 255 A (BOND) 7 December 1982 see column 2, line 21 - line 66; figures 1-10 ---	2-7
X,P	DE 297 06 159 U (GEORG MENSHEN) 3 July 1997 see claims 1-7; figures 1-4 -----	1-8

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

Date of mailing of the international search report

6 August 1998

17/08/1998

Name and mailing address of the ISA
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Berrington, N

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 98/02007

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)			Publication date
EP 0493723 A	08-07-1992	IT 1246751 B	DE 69112595 D	DE 69112595 T	26-11-1994 05-10-1995 02-05-1996
		ES 2079023 T	JP 5162756 A	US 5290105 A	01-01-1996 29-06-1993 01-03-1994
WO 9638349 A	05-12-1996	DE 29509118 U	AU 5894096 A	EP 0773893 A	17-08-1995 18-12-1996 21-05-1997
		JP 10503981 T			14-04-1998
US 4362255 A	07-12-1982	NONE			
DE 29706159 U	03-07-1997	NONE			

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

II. nationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/02007

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 6 B65D75/58

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 6 B65D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ³	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 0 493 723 A (SAFTA) 8. Juli 1992 siehe Spalte 3, Zeile 22 - Spalte 4, Zeile 53; Abbildungen 4,4B,4C ---	1-8
A	WO 96 38349 A (GEORG MENSHEN) 5. Dezember 1996 in der Anmeldung erwähnt siehe Anspruch 1; Abbildungen 1-3	1
A	& EP 0 773 893 A ---	
A	US 4 362 255 A (BOND) 7. Dezember 1982 siehe Spalte 2, Zeile 21 - Zeile 66; Abbildungen 1-10 ---	2-7
X,P	DE 297 06 159 U (GEORG MENSHEN) 3. Juli 1997 siehe Ansprüche 1-7; Abbildungen 1-4 -----	1-8

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldeatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldeatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldeatum oder dem Prioritätsatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

6. August 1998

17/08/1998

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Berrington, N

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/02007

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0493723 A	08-07-1992	IT 1246751 B DE 69112595 D DE 69112595 T ES 2079023 T JP 5162756 A US 5290105 A	26-11-1994 05-10-1995 02-05-1996 01-01-1996 29-06-1993 01-03-1994
WO 9638349 A	05-12-1996	DE 29509118 U AU 5894096 A EP 0773893 A JP 10503981 T	17-08-1995 18-12-1996 21-05-1997 14-04-1998
US 4362255 A	07-12-1982	KEINE	
DE 29706159 U	03-07-1997	KEINE	